



Q/PP

南京拍拍蓝天信息技术有限公司企业标准

Q/PPESTD002—2017

二手键鼠质量检测与定级标准

The quality inspection and rating method

(工作组讨论稿)

2017-03 -31 发布

2017- 04-01 实施

南京拍拍蓝天信息技术有限公司

发布



前 言

本标准旨在规范以二手商品为运营业务的企业的质量检验质量，并为二手商品的质量评级提供标准依据。

本标准由南京拍拍蓝天信息技术有限公司制定。



二手键鼠质量检测与定级标准

文件编号: PP-ES-STD-002

文件版本: V1.1

发布日期: 2017.4.1

批准人: 田明

1 目的

建立 POP、自营以及第三方检测机构规范的二手键盘，鼠标检验流程和方法,以确保检验结果一致性和准确性。

2 适用范围

POP，自营，第三方检测体系对二手键盘，鼠标的检验，如客户无特别明确要求，此标准书作为通用判定标准使用。适用于所有有线和无线键盘，鼠标。

3 术语和定义

- A 面：用户或检验人员总是会直接看到地方，如后面与顶部；
- B 面：用户或检验人员操作中不常看见但可能看见的地方，如侧面与前面。
- C 面：用户或检验人员操作中难以看见的地方，如底部。
- D 面：用户或检验人员操作中完全看不到的地方，如内部及隐藏的部位。
- 严重缺陷 (CR)：产品主要功能实现、性能指标存在异常的缺陷，造成不能正常使用或不符合出厂要求，主要有：1. 功能缺陷影响正常使用；2. 性能参数不符合设计规格或国家标准；3. 结构及外观、包装等方面让一般顾客难以接受的严重缺陷。
- 主要缺陷 (MA)：该缺陷存在，将导致整体系统或产品既定功能不堪使用或失去某一特定功能，即减低产品使用性。
- 次要缺陷 (MI)：该项缺陷存在，虽与设定标准有所差异，但在产品使用与操作使用上并无多大影响；

4 检验相对环境

- 相对湿度：45%-85%
- 照明度：40W 日光灯照或宽敞明亮环境中的自然光照下。
- 目视距离：30cm（视力 1.0 以上）
- 目视角度：45°
- 目视时间：3-5 秒

5 成色分级标准

99 成新	无使用痕迹，外观无磨损划伤，有原包装（包装可有轻微破损）和功能性附件。
95 成新	外观有细微使用痕迹，包装和非功能性附件不要求。 （说明：功能检测无任何问题，外观检测无 CR 或 MA，MI 数量小于等于 2）
9 成新	外观有轻微使用痕迹，包装和非功能性附件不要求。 （说明：功能检测无任何问题，外观检测无 CR 或 MA，MI 数量小于等于 4）
不符合要求	外观或性能有明显缺陷。 （说明：MI 数量大于 4 或者出现 CR、MA，则视为不符合要求）

6 键盘外观质检标准

	检验项目	标准及说明	缺陷判定		
			CR	MA	MI
外观检测	键帽插错	键帽插错、缺失、插歪、插反为 MA		√	
	键帽异色、斑点	A/B 面异色斑点直径在 0.5mm 以上为 MA，不足 0.5mm 为 MI		√	√
	刮伤/磨伤/擦伤	正面 LOG 周围 15mm 以内有此不良现象为 CR，其它区域可允许。 伤痕深度≥1.0mm 或面积≥3.5mm ² 则直接判为 CR A/B 面划痕：划伤在 H0.3mm×W0.25mm×L2.5mm 内为 MI，超过此范围或数量超过一条则为 MA。 C 面划痕：划伤在 H0.3mm×W0.25mm×L3mm 内为 MI，超过此范围或数量超过一条则为 MA。 A/B/C 面划痕在 H0.3mm×W0.25mm×L5mm 以上尺寸则为 CR A/B 面可观测到的摩擦伤为 CR，C 面为 MA	√	√	√
	键帽歪斜、高低不平	歪斜超过 30 度或高差在 1.5mm 以上为 MA，不足此规格的为 MI。		√	√
	字键雕刻不良	键雕刻错误漏刻字体残缺空心重影为 MA；模糊线型超过 0.3mm 为 MA 不足 0.3mm 为 MI，以上问题如可以用备用键帽替换则判定为 MI		√	√
	键帽脱落	用手轻拍键盘底盘，如发现键帽脱落则为 CR	√		
	按键平衡杆	1.轻轻敲击键帽四个角位检查平衡杆是否脱落或未安装，如有以上情况为 CR:	√	√	

		2.有平衡杆的按键在使用中有摇摆或异常噪音为 MA			
	上下壳不密合	上下壳结合缝隙超过 1.0mm 为 MA;结合缝隙在 0.5---1.0mm 为 MI, 结合缝小于等于 0.5mm 为正常		√	√
手感检测	卡键	有卡键情况则判定为 CR	√		
	按键手感不一致	1.按键手感不顺或有生涩感为 MA 2.按键无段落层次感为 MA		√	
	内有异物	如键盘内有无法取出的异物则判定为 CR	√		
功能测试	宕机	连接电脑之后遭成电脑蓝屏、死机或重启则判定为 CR	√		
	乱码、连键或无反应	有任意一个键码不符、连键或按键无反应则判定为 CR	√		
	性能不稳定	移动键盘或轻轻拍打键盘时系统宕机或不稳定则判定为 CR	√		
	LED 灯	LED 指示灯不亮为 MA, 长亮不熄或显示异常为 CR	√		
	兼容性不良	不兼容或兼容性能不良: CR	√		
	按键灵敏度	按键反应不灵敏或需重压才有功能: CR	√		
	可编程按键	可编程按键无法正常工作: CR	√		
	无线键盘对码	1.键盘与接收器不对码或对码困难不正常或键盘、鼠标、接收器配套不能同时工作则判定为 CR 2 键盘正常工作时与接收器空间距离不足 0.8m 平面距离不足 1.2m 则判定为 CR	√		

7 鼠标检测标准及说明

检测项目		检测参数范围要求	缺陷类别		
			CR	MA	MI
外观检测	1	杂点 A面：面积 $\leq 0.2\text{mm}$ ，间距在50mm范围内，达到两个点为MA，一个点为MI。面积 $> 0.2\text{mm}$ 的为MA B面：：面积 $\leq 0.25\text{mm}$ ，间距在50mm范围内，达到两个点为MA，一个点为MI。面积 $> 0.25\text{mm}$ 的为MA C面：：面积 $\leq 0.3\text{mm}$ ，间距在50mm范围内，达到两个点为MA，一个点为MI。面积 $> 0.3\text{mm}$ 的为MA Logo周围15mm以内有任何异常点即为MA		√	√
	2	刮伤/磨伤/擦伤 正面LOG周围15mm以内有此不良现象为CR，其它区域可允许。伤痕深度 $\geq 1.0\text{mm}$ 或面积 $\geq 3.5\text{mm}^2$ 则直接判为CR A/B面划痕：划伤在 $H0.3\text{mm} \times W0.25\text{mm} \times L2.5\text{mm}$ 内为MI，超过此范围或数量超过一条则为MA。 C面划痕：划伤在 $H0.3\text{mm} \times W0.25\text{mm} \times L3\text{mm}$ 内为MI，超过此范围或数量超过一条则为MA。 划痕在 $H0.3\text{mm} \times W0.25\text{mm} \times L5\text{mm}$ 以上尺寸则为CR A/B面可观测到的摩擦伤为CR，C面为MA	√	√	√
	3	疤块/凹痕 在A/B/C面均不得出现可观测到的疤块/凹痕		√	
	4	气泡 A/B/C面有一个直径超过0.2mm的气泡为MA，直径不足0.2mm的气泡有一个为MI，超过一个为MA		√	√
	5	颜色 相同检测条件下比对新品，有明显色差为MA。		√	
	6	变形 可观测到的外观变形为CR，不易观测但可以测量的变型为MA	√	√	
	7	裂纹 在所有的表面可看见之处，有裂纹出现则为CR	√		
	8	缺胶 在所有的表面可看见之处，有缺胶出现则为CR	√		
	9	脏污 A/B面有脏污为MA，C面有脏污为MI		√	√
	10	毛边 主商品毛边为CR，线材毛边为MA	√	√	
	11	平整度 平放置在水平面上，底部不可出现悬空现		√	

		象			
	12	LED 灯	LED 灯无法正常点亮或显示异常		√
	13	密合度	用力掰动上下盖，不应出现松动不密合现象，间隙应小于 0.2mm		√
功能检测	14	按键	松晃/浮键/键不平齐	√	
	15		按键接触不良	√	
	16		卡键（按键在按下后不能回弹到原点）	√	
	17		鼠标中键及滚轮异常	√	
	18		左右按键阻尼差别明显	√	
	19		死键（按键无回弹，无反应）	√	
	20		双响（按一个键发出多次动作或声响）	√	
	21		按键连键（在按一个键时，同时输出多个键动作）	√	
	22		丢帧、跳帧	√	
	23		快捷键异常	√	

8 修改记录

序号	更改日期	更改内容摘要	编制人	版本状态
1	2017.4.24	初始文件	高磊	V1.0
2	2017.6.1	合并鼠标，键盘检测标准	高磊	V1.1